



GS1080H_HU0400
EFDEDUR-HighSolid-Peinture structurée

Description Produit

Technologie du produit	revêtement à 2 composants contenant des solvants
Surface	structure fine
Utilisation	Pour l'utilisation en intérieur et en extérieur
Propriétés	Sans silicone
Séchage	Rapide
Séchage à coeur	séchage à coeur rapide
Supports	Métaux non-ferreux, Acier

Propriétés générales du produit

Liant de base	Résine acrylique		
Teintes	Selon RAL 840 HR Autres teintes sur demande		
Indice de brillance	satiné mat	20-35 GU, Angle 60° Le degré de brillance dépend fortement de la structure. La valeur indiquée se réfère à une surface lisse et faiblement structurée.	DIN EN ISO 2813
Viscosité	2000-7000 mPa*s, Mobile 5, 60 Vitesse de rotation		DIN EN ISO 2555
Densité	1,338 g/ml après ajout de durcisseur		théorique
Extrait sec	71,5 % après ajout de durcisseur		théorique
Taux volumique d'extrait sec	420-440 ml/kg après ajout de durcisseur		théorique
Produit de référence	Les valeurs spécifiées se réfèrent au produit GS1080HRA504.		
Stabilité au stockage	24 mois dans son emballage d'origine, à une température de stockage entre 5 à 25 °C. Les emballages ouverts sont à utiliser dans bref délai. La date de péremption de chaque lot est indiquée sur l'étiquette. En cas de stockage dépassant la date de péremption, il est nécessaire de faire réaliser un contrôle du produit, afin de vérifier ses caractéristiques physico-chimiques conformément à l'assurance qualité.		



GS1080H_HU0400

EFDEDUR-HighSolid-Peinture structurée

Utilisation et mise en oeuvre

Préparation de surface	Le support doit être exempt de substances nuisant à l'adhérence telles que l'huile, la graisse, la rouille, le tartre, la calamine, la cire et les résidus d'agent de démoulage. Nous recommandons l'utilisation de procédés de prétraitement mécaniques appropriés (par exemple, sablage, broyage) ou de procédés de prétraitement chimiques (par exemple, phosphatation) selon les exigences.	
Indication avant l'utilisation	Bien remuer avant utilisation, mélanger de façon homogène (par exemple: un mélangeur à grande vitesse).	
Durcisseur	HU0400	
Rapport de mélange	Parties en poids 7:1 rapport de mélange en volume disponible sur demande, car dépend de la teinte.	
Diluant	Diluant EFD 400320 Diluant EFD 400474	
Température d'utilisation	de 10 °C à 25 °C	
Temps d'utilisation	max. 2 heures / 20 °C Le temps d'utilisation peut être raccourci par une température plus élevée et/ou en mise sous pression.	
Pulvérisation Airless	dans la viscosité de livraison après ajout du durcisseur	
Pulvérisation Airmix	dans la viscosité de livraison après ajout du durcisseur Buse 0,28-0,33 mm angle 40° Pression peinture 80-120 bar Pression d'atomisation 2-3 bar	
Pulvérisation Haute Pression	En viscosité de livraison après ajout du durcisseur Buse 1,5-2,0 mm Pression de pulvérisation 2-3 bar	
Pulvérisation HVLP	En viscosité de livraison après ajout du durcisseur	
Application rouleau - pinceau	dans la viscosité de livraison après ajout du durcisseur	
Electrostatique	possible, spécifique à l'installation	
Consommation	sans perte d'application 160-210 g/m ² épaisseur de couche 70-90 µm après ajout de durcisseur	théorique
Utilisation	L'application a lieu, selon la structure souhaitée, en un en deux étapes de travail (structure auto-créatrice). Il est possible d'atteindre différentes structures de surface en modifiant la pression de pulvérisation, le diamètre de la buse, la viscosité de la peinture, les pistolets et les réglages de l'installation.	
Séchage four	possible jusqu'à 100 °C (température de l'objet)	
Séchage air	20 °C, 50 % humidité relative	
Séchage hors poussière	après 20 minutes (degré de sécheresse 1)	DIN EN ISO 9117-5
Résistant au toucher	après 6 heures (degré de sécheresse 4)	DIN EN ISO 9117-5

Les informations fournies dans les fiches techniques ont été élaborées en fonction de l'état de nos connaissances techniques en notre possession à la date en question. Toutefois ces indications n'exemptent pas de tester nos produits, pour déterminer si le produit en question est adapté à l'usage et aux performance auquel il est destiné. La vente de nos produits est effectuée selon nos conditions commerciales et de livraison.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Page 2/3 | Version 0

Date de révision: 4 août 2025

Date d'impression: 6 août 2025

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de

**GS1080H_HU0400****EFDEDUR-HighSolid-Peinture structurée****Séchage à coeur**

après 14 heures (amortissement pendulaire)

DIN EN ISO 1522

Nettoyage du matériel

Diluant EFD 400500

Traitement ultérieur des pièces peintes**Repeindre**

possible après meulage. Nettoyage ultérieur de la surface poncée pour enlever les substances qui empêchent l'adhérence.

Indications**Protection du travail et de la santé**

Les mesures habituelles de précautions et de protections du personnel sont à respecter lors de la manipulation et de l'utilisation des peintures poudres. Vous trouverez dans la fiche de données de sécurité tous les renseignements nécessaires concernant les produits dangereux, ainsi que les recommandations sur la santé et l'environnement.

Conditions d'essai

Toutes les déclarations sont basées Conditions normalisées 23/50 DIN EN 23270. Ces informations reposent sur la connaissance et l'expérience des produits. Nous n'avons aucune influence sur l'application des produits. N'hésitez pas à nous contacter pour toute information complémentaire.

Les données de cette fiche technique sont des valeurs de référence et ne représentent aucune spécification.